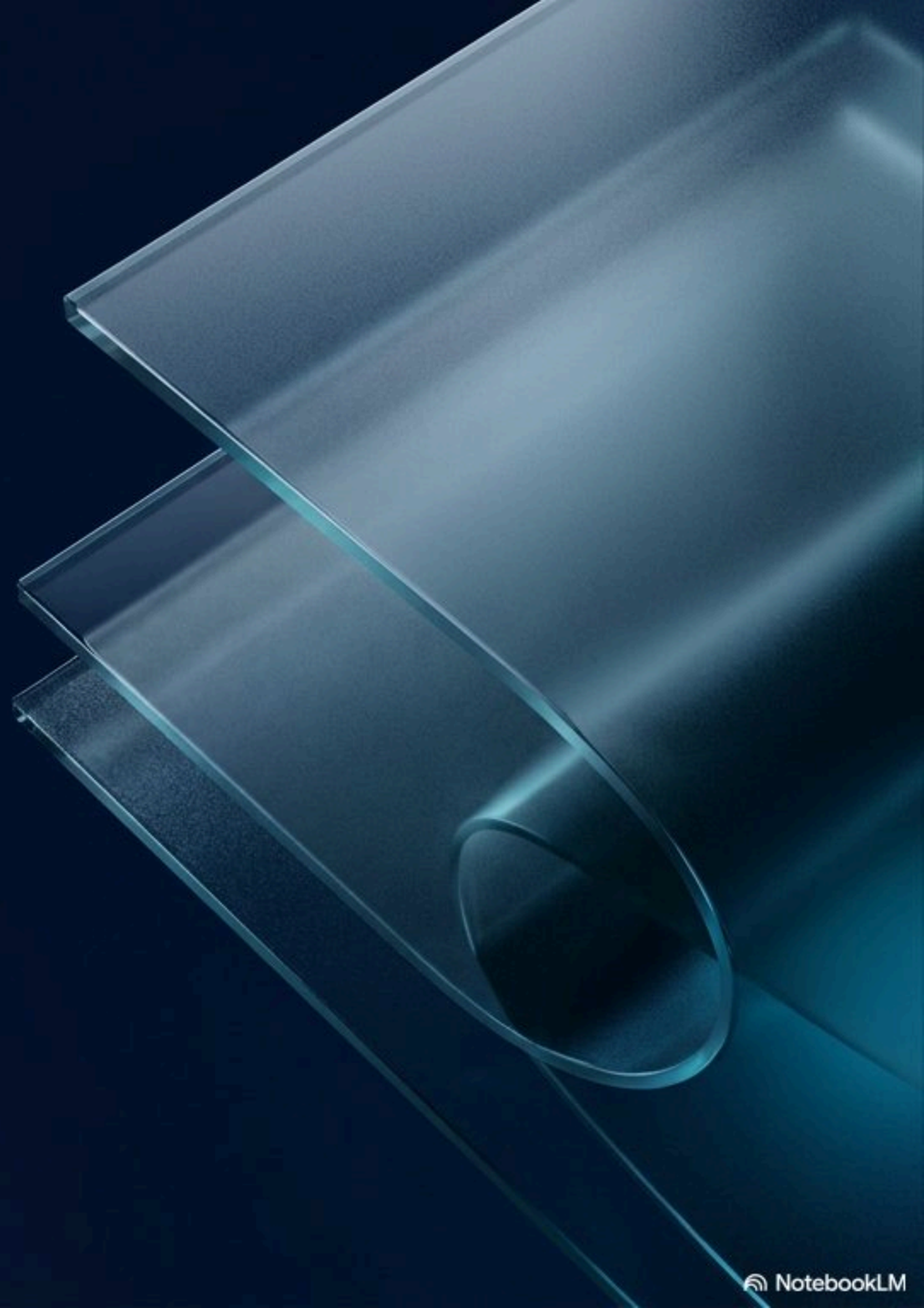
MATERIAL PASSPORT

IRAN PETROCHEMICAL COMMERCIAL CO. (IPCC)

LL0209AA

LLDPE (Linear Low Density Polyethylene - Bütan Komonomerli)

Konvansiyonel LDPE'ye göre daha yüksek delinme direnci, üstün yapışma kapasitesi ve maksimum inceltme imkanı sunan genel amaçlı kopolimer.



NotebookLM

Kritik Fiziksel ve Mekanik Profil

MFR (Erime Akış İndeksi)

0.9 g/10min

(190 °C / 2.16Kg)

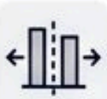
Yoğunluk

0.920 g/cm^3

Erime Noktası

127 °C

Çekme Mukavemeti (MD / TD)



41 MPa / 32 MPa

Darbe Dayanımı



150 gr

Yırtılma Direnci (MD / TD)



145 / 370 g/25µ

Bulanıklık (Haze): %12



Parlaklık (Gloss): 50



NotebookLM

İdeal Uygulama Sektörleri



Ağır Hizmet Torbaları

Ağır yük dayanımı gerektiren ambalajlar



Tarım Filmleri

Sera ve toprak örtüleri



İç Kaplama ve Astarlar

Koruyucu iç katmanlar



Taze Ürün Poşetleri

Sebze ve meyve paketleme

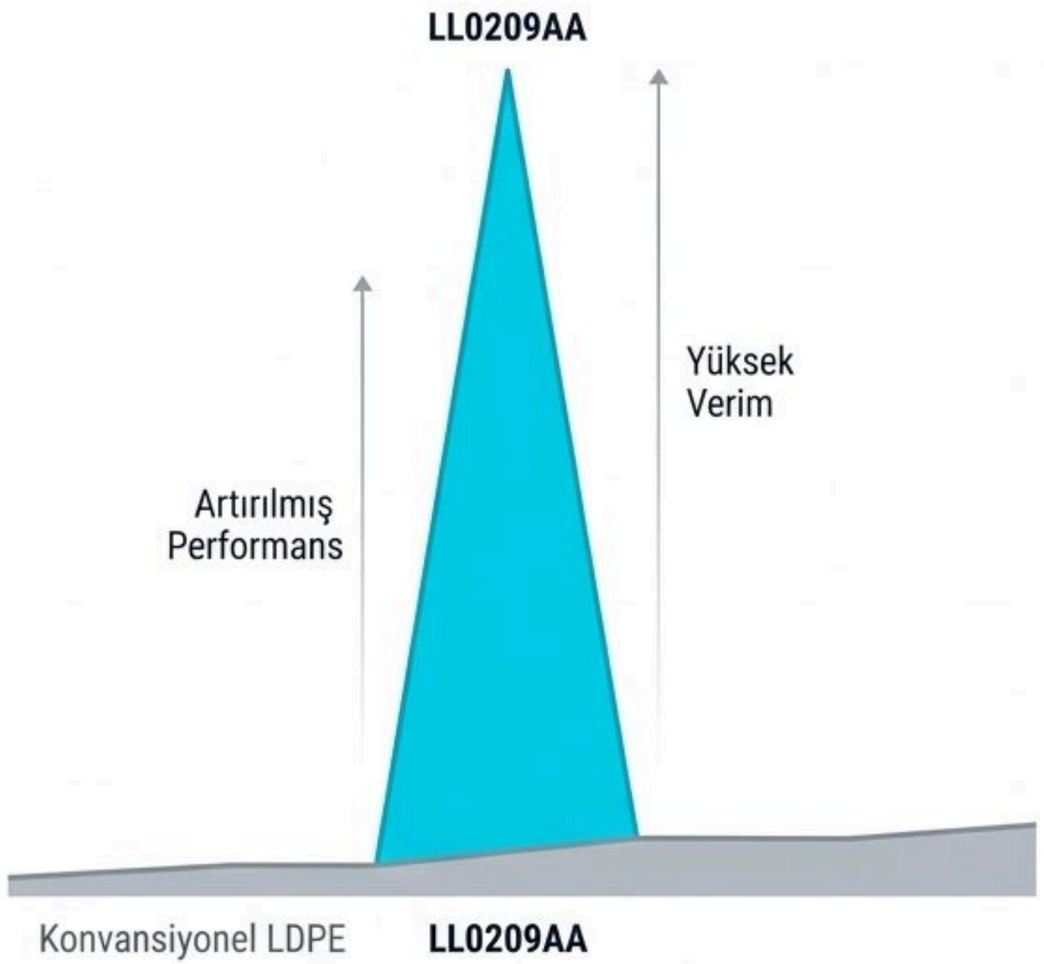


Streç Film

Yüksek uzama kapasiteli sarım filmleri

NotebookLM

Neden LL0209AA Seçilmeli?



Üstün Mühürleme (Sealing) Gerektiğinde

Konvansiyonel LDPE'ye kıyasla daha güçlü ısıl yapışma ve güvenilir kapanma özellikleri arandığında idealdir.

Yüksek Delinme Direnci İstendiğinde

Ağır veya keskin hatlı ürünlerin paketlenmesinde yırtılmayı engelleyecek ekstra mekanik güce ihtiyaç duyulduğunda.

İnce Ama Güçlü Film Üretiminde (Drawdown)

Yüksek çekme mukavemeti sayesinde, mekanik performanstan ödün vermeden film kalınlığını minimuma indirme hedeflendiğinde.

NotebookLM

Ne Zaman Başka Alternatif Düşünülmeli?



Incorrect Process

Film Dışı Sert Plastik Üretiminde

Bu kopolimer rijit kalıplama (enjeksiyon/şişirme) prosesleri için değil, esnek film ekstrüzyonu için optimize edilmiştir.

Yüksek Akışkanlık (MFR) Gerektiren Proseslerde

MFR değeri 0.9 g/10min'dir; çok hızlı eriyik akışı isteyen prosesler için fazla vizkozdur.

Tamamen Katkısız Polimer Arandığında

Formülasyonu nötrleştirici (Kalsiyum Stearat) ve antioksidan (Irganox 1010/168) paketleri içerir; katkısız (bare) malzeme isteyen özel prosesler için uygun değildir.

NotebookLM

Optimum Proses Parametreleri

Termal Ayarlar



Önerilen Erime



Bölge (Zone)



Besleyici Huni

Donanım ve Hat Ayarları - Dr. Collin 30M Referanslı



DİKKAT: Ekstrüder besleyicisi (feeder), tıkanmaları önlemek amacıyla mutlaka 35-45 °C soğutma suyu (CWS/CWR) ile soğutulmalıdır. Konvansiyonel LDPE ile harmanlanarak (blending) kullanıma tam uygundur.

NotebookLM

Karar Özeti: İnce, Güçlü, Güvenilir.

IPCC LLDPE LL0209AA; bütan kopolimer yapısı ve özel antioksidan paketi sayesinde film üreticilerine konvansiyonel LDPE'den daha ince, daha esnek ve kopmaya çok daha dayanıklı ürünler geliştirme imkanı sunar. Tarım filmlerinden ağır endüstriyel ambalajlara kadar mekanik dayanırın kritik olduğu tüm projeleriniz için kanıtlanmış bir reçete bileşenidir.

Optimizasyon için 0.9 akış indeksini (MFR) ve Irganox katkı paketini proses değerlendirmenize dahil ediniz.

NotebookLM